

PUB-NO: WO009723006A2

DOCUMENT-IDENTIFIER: WO 9723006 A2

TITLE: SELECTIVELY COATED BIPOLAR PLATE

PUBN-DATE: June 26, 1997

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
QUADAKKERS, WILLEM J	NL

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KERNFORSCHUNGSSANLAGE JUELICH	DE
QUADAKKERS WILLEM J	NL

APPL-NO: DE09602366

APPL-DATE: December 6, 1996

PRIORITY-DATA: DE19547699A (December 20, 1995)

INT-CL (IPC): H01M00/

EUR-CL (EPC): H01M008/02

ABSTRACT:

CHG DATE=19970826 STATUS=O>The invention relates to a bipolar plate (1) consisting of a chromium oxide-forming alloy with an electrically insulating, corrosion-reducing layer in the region of the gas guiding surfaces (3). Said layer has a mixed oxide layer on the electrode contact surface (5) to improve the conductivity and reduce the evaporation rate. The invention also relates to a process for producing the bipolar plate in which a chromium oxide-forming alloy is used as the plate material and an electrically insulating, corrosion-reducing surface coating is applied in the region of the gas guiding

surfaces. The surface is then electrochemically coated with metals from which is formed an oxide layer of high conductivity and low evaporation rate in comparison with the chromium oxide-forming alloy when used in the fuel cell. The invention also relates to a plate consisting of a chromium oxide-forming alloy with cobalt, nickel or iron enrichment layers in the region of the electrode contact surface.

PCT

WELTOORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM

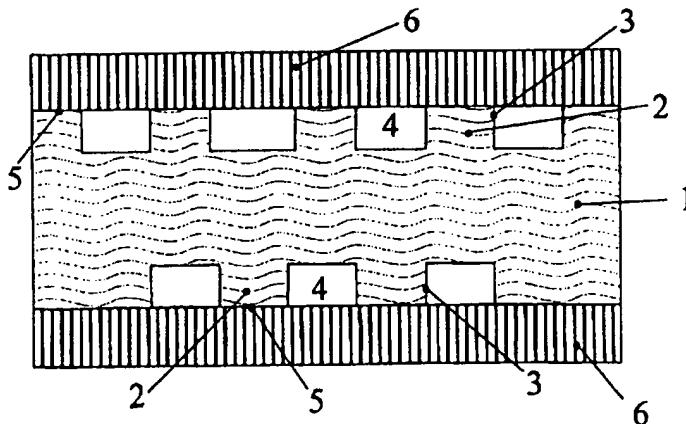
Internationales Büro

INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



1 + V

(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : H01M	A2	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 97/23006 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 26. Juni 1997 (26.06.97)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE96/02366 (22) Internationales Anmeldedatum: 6. December 1996 (06.12.96)		(81) Bestimmungsstaaten: AU, CA, JP, KR, NO, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).
(30) Prioritätsdaten: 195 47 699.9 20. December 1995 (20.12.95) DE		Veröffentlicht <i>Ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts.</i>
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): FORSCHUNGSZENTRUM JÜLICH GMBH (DE/DE); Wilhelm-Johnen-Strasse, D-52425 Jülich (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): QUADAKKERS, Willem, J. (NL/NL); Zinkenstraat 4 A, NL-6363 BN Wijnandsrade (NL). (74) Gemeinsamer Vertreter: FORSCHUNGSZENTRUM JÜLICH GMBH; Rechts- und Patentabteilung, D-52425 Jülich (DE).		
<p>(54) Title: SELECTIVELY COATED BIPOLAR PLATE</p> <p>(54) Bezeichnung: BIPOLARE PLATTE MIT SELEKTIVER BESCHICHTUNG</p> <p>(57) Abstract</p> <p>The invention relates to a bipolar plate (1) consisting of a chromium oxide-forming alloy with an electrically insulating, corrosion-reducing layer in the region of the gas guiding surfaces (3). Said layer has a mixed oxide layer on the electrode contact surface (5) to improve the conductivity and reduce the evaporation rate. The invention also relates to a process for producing the bipolar plate in which a chromium oxide-forming alloy is used as the plate material and an electrically insulating, corrosion-reducing surface coating is applied in the region of the gas guiding surfaces. The surface is then electrochemically coated with metals from which is formed an oxide layer of high conductivity and low evaporation rate in comparison with the chromium oxide-forming alloy when used in the fuel cell. The invention also relates to a plate consisting of a chromium oxide-forming alloy with cobalt, nickel or iron enrichment layers in the region of the electrode contact surface.</p>		



(57) Zusammenfassung

Die Erfindung bezieht sich auf eine bipolare, aus einer chromoxidbildenden Legierung bestehenden Platte (1) mit einer Korrosionseffekte verminderten, elektrisch isolierenden Schicht im Bereich der Gasleitflächen (3). Diese weist eine auf der Elektrodenkontaktefläche (5) befindliche Mischoxidschicht zur Erhöhung der Leitfähigkeit sowie Verringerung der Abdampfrate auf. Des weiteren bezieht sich die Erfindung auf ein Verfahren zur Herstellung der bipolaren Platte, bei der als Plattenmaterial eine chromoxidbildende Legierung verwendet und eine elektrisch isolierende, Korrosionseffekte vermindernde Oberflächenbeschichtung im Bereich der Gasleitflächen durchgeführt wird. Anschließend wird die Oberfläche mit Metallen, aus denen sich eine Oxidschicht mit höherer Leitfähigkeit und geringerer Abdampfrate im Vergleich zur chromoxidbildenden Legierung bei Einsatz in der Brennstoffzelle bildet, elektrochemisch beschichtet. Ferner bezieht sich die Erfindung auf eine aus einer chromoxidbildenden Legierung bestehenden Platte mit einer schichtförmigen Anreicherung mit Kobalt, Nickel oder Eisen im Bereich der Elektrodenkontaktefläche.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AM	Armenien	GB	Vereinigtes Königreich	MX	Mexiko
AT	Österreich	GE	Georgien	NE	Niger
AU	Australien	GN	Guinea	NL	Niederlande
BB	Barbados	GR	Griechenland	NO	Norwegen
BE	Belgien	HU	Ungarn	NZ	Neuseeland
BF	Burkina Faso	IE	Irland	PL	Polen
BG	Bulgarien	IT	Italien	PT	Portugal
BJ	Benin	JP	Japan	RO	Rumänien
BR	Brasilien	KE	Kenya	RU	Russische Föderation
BY	Belarus	KG	Kirgisistan	SD	Sudan
CA	Kanada	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	SE	Schweden
CF	Zentrale Afrikanische Republik	KR	Republik Korea	SG	Singapur
CG	Kongo	KZ	Kasachstan	SI	Slowenien
CH	Schweiz	LI	Liechtenstein	SK	Slowakei
CI	Côte d'Ivoire	LK	Sri Lanka	SN	Senegal
CM	Kamerun	LR	Liberia	SZ	Swasiland
CN	China	LK	Litauen	TD	Tschad
CS	Tschechoslowakei	LU	Luxemburg	TG	Togo
CZ	Tschechische Republik	LV	Lettland	TJ	Tadschikistan
DE	Deutschland	MC	Monaco	TT	Trinidad und Tobago
DK	Dänemark	MD	Republik Moldau	UA	Ukraine
EE	Estland	MG	Madagaskar	UG	Uganda
ES	Spanien	ML	Mali	US	Vereinigte Staaten von Amerika
FI	Finnland	MN	Mongolei	UZ	Usbekistan
FR	Frankreich	MR	Mauretanien	VN	Vietnam
GA	Gabon	MW	Malawi		

B e s c h r e i b u n g

Bipolare Platte mit selektiver Beschichtung

Die Erfindung bezieht sich auf eine aus einer chrom-
oxidbildenden Legierung bestehenden bipolare Platte ei-
ner Hochtemperatur-Brennstoffzelle mit einer Korrosi-
onseffekte verminderten Schicht im Bereich der Gas-
5 leitflächen sowie ein Herstellungsverfahren für diese
Platte. Eine derartige bipolare Platte sowie ein Her-
stellungsverfahren sind aus DE 44 10 711 C1 bekannt.

10 Eine Hochtemperatur-Brennstoffzelle (Solid Oxide Fuel
Cell - SOFC) ermöglicht eine direkte Umwandlung von
chemischer in elektrische Energie. Der Brennstoff (H_2 ,
 CH_4 , CO etc.) wird von einem Oxidationsmittel (O_2 ,
Luft) durch einen sauerstoffleitenden Feststoffelektro-
lyten (Y-stabilisiertes ZrO_2) getrennt. Bei einer Be-
triebstemperatur der Zelle von etwa 950 °C werden Sau-
15 erstoffionen von der Kathodenseite durch den Elektrolyt
geleitet, die an der Anode mit dem Brennstoff rea-
gieren. Wegen des Ladungsausgleichs fließt ein Elek-
tronenstrom in gleicher Richtung.

20 Damit die genannten Reaktionen mit genügend hohen Um-
sätzen ablaufen können, muß der Elektrolyt mit porösen,
katalytisch wirkenden Elektrodenmaterialien beschichtet
sein. Im allgemeinen besteht die Anode (Brennstoff-

seite) aus einem Ni/ZrO₂-Cermet, die Kathode (Sauerstoffseite) aus LaMn-Perowskit.

Die Spannung, die an einer Einzelzelle abgegriffen werden kann, ist recht niedrig (kleiner 1 V). Um die 5 SOFC-Technik für die Stromerzeugung nutzen zu können, müssen daher mehrere Zellen zusammengeschaltet werden. Daher ist noch eine weitere Zellkomponente nötig, nämlich die bipolare Platte, die auch Interktor genannt wird. Im Gegensatz zum Elektrolyten und den Elektroden, die größtenteils 100 µm dick sind, ist die bipolare Platte bei den heute diskutierten SOFC-Flachzellen-Konzepten einige Millimeter dick und bildet dabei nicht nur das gaszuleitende Verbindungsglied zwischen den Einzelzellen, sondern auch die tragende Komponente der Zelle (EP 0338 823 A1). 15

Bei Betriebstemperaturen bis größtenteils 1000 °C muß die bipolare Platte daher folgende Eigen- 20 schaften besitzen: ausreichende mechanische Festigkeit, Gasdichtigkeit, einfache (kostengünstige) Herstellbar- keit, thermische Ausdehnung, die den keramischen Elektrodenmaterialien ähnelt, gute elektrische Leitfähig- keit, Korrosionsbeständigkeit in dem oxidierenden Gas (Luft) und dem Brennstoff (H₂O/H₂) und Kompatibilität mit den Elektrodenmaterialien.

25 Zur Zeit werden zwei Werkstoffgruppen als Bipolarplattenmaterial diskutiert: Keramiken auf LaCrO₃-Basis sowie metallische Hochtemperatur-Werkstoffe. Letztere werden neuerdings wegen besserer Zähigkeit, besserer

elektrischer Leitfähigkeit und leichterer Bearbeitbarkeit favorisiert. Aufgrund der geforderten Heißgas-Korrosionsbeständigkeit kommen nur Cr_2O_3 oder Al_2O_3 bildende Hochtemperatur-Werkstoffe in Frage. Dabei scheiden Legierungen auf NiCr- oder FeNiCr-Basis wegen des zu hohen thermischen Ausdehnungskoeffizienten ($\approx 20 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ im Vergleich zu $\approx 10 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ für Elektrolyt/Elektroden) nach dem heutigen Kenntnisstand im allgemeinen aus.

Generell kann gesagt werden, daß Al_2O_3 bildende Legierungen mit sehr langsamem Schichtwachstum zwar eine bessere Korrosionsbeständigkeit als Cr_2O_3 bildende Legierungen zeigen. Jedoch treten durch die Al_2O_3 -Bildung Probleme wegen der Erhöhung des Übergangswiderstandes an den Kontaktstellen zwischen bipolarer Platte und Elektrode auf. Daher sind chromoxidbildende Legierungen als Interkonnektorwerkstoff vorgesehen und zwar vor allem Legierungen auf Cr- oder FeCr-Basis. Sie haben den zusätzlichen Vorteil eines geringen Wärmeausdehnungskoeffizienten. Jedoch verhalten sich die relativ rasch bildenden, dickeren Oxidschichten mechanisch instabil. Sie platzen ab und können so den Gasfluß in den Gaskanälen bei Langzeitbetrieb beeinträchtigen. Außerdem besitzen die nach langen Zeiten gebildeten, dicken Cr_2O_3 -Schichten eine geringe elektrische Leitfähigkeit und bilden bei hohem Sauerstoffdruck (wie er auf der Kathodenseite herrscht) flüchtige Chromoxide oder -hydroxide, die die Kathode oder die Kathode/Elektrolyt-Grenzfläche "vergiften".

Zur Lösung des Problems der sich bildenden, mechanisch instabilen Oxidschichten ist gemäß DE 44 10 711 C1 vorgesehen, als Bipolarplattenmaterial eine chromoxidbildende Legierung vorzusehen. Die Legierung ist im Bereich der Gasleitflächen mit einer aus Aluminium bestehenden Schutzschicht versehen. Die Aluminiumschicht wandelt sich bei den in der Brennstoffzelle herrschenden hohen Temperaturen auf ihrer Oberfläche in eine Al_2O_3 -Schicht um. Die Al_2O_3 -Schicht setzt Korrosionseffekte herab.

Nachteilhafte Auswirkungen sich bildender Chromoxid-schichten im Bereich der Kontaktflächen zwischen Elektroden und bipolarer Platte müssen jedoch bei dieser bipolaren Platte unverändert hingenommen werden.

Aus DE 42 42 570 Al ist bekannt, neben den genannten FeCr- und Cr-Basislegierungen als Interkonktorwerkstoff für Festoxid-Brennstoffzellen eine Mischung aus CrNi-Legierung und 50 bis 85 Gew. % (bezogen auf die Mischung) Oxidkeramik einzusetzen, die insbesondere aus Siliciumoxid oder Aluminiumoxid besteht und zur Einstellung des thermischen Ausdehnungskoeffizienten dienen soll. Spezielle Ausführungsdetails und deren mögliche Verhaltensweisen als bipolare Platte sind der Druckschrift jedoch nicht zu entnehmen.

Auch bei dieser bipolaren Platte ist zu erwarten, daß Chromoxidschichten mit oben genannten Problemen entstehen werden.

Aufgabe der Erfindung ist die Schaffung einer bipolaren Platte nebst einfachem Herstellungsverfahren, die oxidationsbeständig ist, eine gute Leitfähigkeit an der Grenzfläche zur Elektrode und eine geringe Abdampfrate von flüchtigem Chromoxid/hydroxid aufweist.

5 Gelöst wird die Aufgabe durch eine bipolare Platte mit den Merkmalen der Vorrichtungsansprüche. Vorteilhafte Ausgestaltungen ergeben sich aus den rückbezogenen Ansprüchen. Gelöst wird die Aufgabe ferner durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Verfahrensanspruchs.

10 Elektrodenkontaktefläche ist die Grenzfläche zwischen bipolarer Platte und Elektrode.

15 Eine Mischoxidschicht zur Erhöhung der Leitfähigkeit sowie Verringerung der Abdampfrate wird z. B. durch Aufbringen einer dünnen Schicht aus einem Metall oder aus Metalloxiden erreicht, die bei Hochtemperatureinsatz mit Cr oder/und Cr_2O_3 an der Oxid/Gas-Grenzfläche ein Mischoxid (z. B. von Spinelltyp) bildet. Dieses Mischoxid muß eine geringere Abdampfrate als Cr_2O_3 aufweisen und außerdem durch Einbau der Metallionen in das Cr_2O_3 dessen elektrische Leitfähigkeit erhöhen.

20 Hierfür geeignete Metalle oder deren Oxide sind z. B. Ni, Co oder Fe, wobei der Einfluß von Ni auf die elektrische Leitfähigkeit von Cr_2O_3 am größten ist.

25 Die Metalle oder deren Oxide können z. B. durch übliche PVD oder CVD-Verfahren aufgebracht werden. Ein kostengünstiges Verfahren für die Metalle ist außerdem galvanische Abscheidung bzw. Elektroplatinieren.

Gemäß Haupt- und den hierauf rückbezogenen Ansprüchen ist ferner eine korrosionsvermindernde, elektrisch isolierende Schicht im Bereich der Gasleitflächen vorgesehen. Daß diese Schicht elektrisch isolierend ist, ermöglicht auf einfache Weise eine selektive Herstellung verschiedener Schutzschichten auf der bipolaren Platte, die optimale Eigenschaften bezüglich der gestellten Anforderungen aufweisen. Beispielsweise kann im Bereich der Gasleitflächen eine Al_2O_3 -Schutzschicht vorgesehen werden, die ausgezeichnete korrosionsvermindernde Eigenschaften aufweist. Daß diese Schicht darüber hinaus elektrisch isolierend ist, ermöglicht vorteilhaft auf einfache, elektrochemische Weise die Aufbringung einer hier von verschiedenen Schutzschicht im Bereich der Elektrodenkontakteflächen. Es ist so möglich, eine weitere Schutzschicht mit anderen physikalischen Eigenschaften, nämlich elektrisch leitfähigen Eigenschaften im Bereich der Elektrodenkontaktefläche aufzubringen.

Zur Herstellung einer bipolare Platte wird verfahrensgemäß eine entsprechende chromoxidbildende Legierung gemäß DE 44 10 711 C1 derart beschichtet, daß eine Oberflächenbeschichtung im Bereich der Gasleitflächen durchgeführt wird, die elektrisch isoliert sowie Korrosionseffekte vermindert.

Eine derartige Beschichtung kann beispielsweise in Form einer Al_2O_3 -Oberflächenbeschichtung im Bereich der Gasleitflächen erfolgen.

Zu diesem Zweck wird beispielsweise die Oberfläche der bipolaren Platte mit Aluminium angereichert. Bei Tempe-

raturen von z. B. 1000 °C wird die angereicherte Schicht voroxidiert, so daß sich auf der gesamten Interkonktoroberfläche Al_2O_3 bildet. Die Oxidschicht und die Al-angereicherte Zone wird von den Stegoberflächen 5 der bipolaren Platte (d. h. von den Kontaktflächen mit den Elektroden) durch einen konventionellen Schleifvorgang entfernt.

Die Schichtdicke sollte einige Mikrometer betragen. Geeignet ist insbesondere eine Schichtdicke von 1 bis 10 3 μm .

Anschließend wird eine elektrochemische Beschichtung der Oberfläche mit Metallen vorgenommen, aus denen sich eine Oxidschicht mit höherer Leitfähigkeit und geringerer Abdampfrate im Vergleich zur chromoxidbildenden Legierung bei Einsatz in der Brennstoffzelle bildet. Es 15 wird durch ein elektrochemisches Verfahren beschichtet, damit keine Beschichtung im Bereich der Gasleitflächen mehr erfolgt. Diesen Zweck erfüllt beispielsweise eine galvanische Beschichtung. Geeignete Metalle sind z. B. Nickel, Cobalt oder Eisen. Es entsteht so eine schichtförmige Anreicherung im Sinne des nebengeordneten Vorrichtungsanspruch. 20

Vorzugsweise wird eine dünne Schicht von z. B. ca. 1 - 25 10 μm , insbesondere 1 - 3 μm elektrochemisch abgeschieden. Da auf den Gaskanalwänden eine Schicht mit elektrisch isolierenden Eigenschaften vorliegt, wird an diesen Stellen keine metallische Abscheidung auftreten. Die Abscheidung geschieht nur auf den Teilen der bipo-

lare Platte, die metallisch blank sind, also wie erwünscht auf den Stegoberflächen
(Elektrodenkontaktefläche).

Mittels des Verfahrens wird so eine selektiv beschichtete bipolare Platte hergestellt, die aus einer chrom-oxidbildenden Legierung besteht. Diese weist im Bereich der Gasleitflächen eine Schutzschicht auf, die Korrosionseffekte vermindert und ein elektrischer Isolator ist. Z. B. handelt es sich um eine dünne Al_2O_3 -Schicht.

5 Im übrigen ist sie mit einer Metallschicht an der Elektrodenkontaktefläche überzogen. Als Metalle kommen insbesondere Fe, Ni oder Co in Betracht, da diese die physikalischen Eigenschaften des Cr_2O_3 in gewünschter Weise modifizieren.

10 Als Bipolarplattenmaterialien eignen sich Chrom-, NiCr-FeCr-, Chrom-Nickel-Legierungen. Bevorzugt werden jedoch Chrom- oder Eisen-Chrom-Legierungen verwendet. Eine aus z. B. Aluminium bestehende Anreicherungsschicht auf den Gaskanalwänden sollte eine Dicke zwischen 20 und 200 μm , insbesondere 50 bis 100 μm , aufweisen. Die metallische Schicht auf den Stegoberflächen sollte 1 - 10 μm , insbesondere 1 - 3 μm betragen.

15

20

Es zeigen:

25 Fig. 1 Schnitt durch eine zwischen Anode und Kathode angeordnete bipolare Platte;

Fig. 2 Ausschnitt einer bipolaren Platte und die einzelnen Schritte bei der selektiven Beschichtung.

Fig. 1 zeigt die bipolare Platte 1 aus einer chromdi-
oxidbildenden Legierung und zwar für $T \geq 900$ °C eine
Cr-Basis-Legierung oder für $T \leq 900$ °C einen ferriti-
schen Stahl mit 12 - 35 Gew. % Cr. Die typische Form
5 (Platte von einigen Millimetern Dicke mit Gaskanälen)
kann nach herkömmlicher Art durch zerspanende Bearbei-
tung eines Blechmaterials hergestellt werden oder mit-
tels einer endkonturnahen Fertigung (near-net-shape
Verfahren) nach pulvermetallurgischen Methoden (MIM,
10 WPP). Die Stege 2 auf der Platte 1, die die Seiten-
wände 3 der Gaskanäle 4 bilden, werden zunächst gering-
fügig höher gefertigt, als in der Endform gewünscht ist
(Fig. 2a), um der abschließenden Abtragung von Al-An-
reicherungs- 7 und Oxidschichten 8 auf den Kontaktflä-
15 chen 5 zwischen bipolarer Platte 1 mit den Elektroden 6
(Stirnflächen) Rechnung zu tragen.

Die so vorgefertigte bipolare Platte wird einem konven-
tionellen Alitierungsvorgang unterzogen. Dazu wird die
Platte in einem Pulvergemisch aus einem Inertmaterial
20 (z. B. Al_2O_3 , 90 %), einem Chlorid/Fluorid-Aktivator
(z. B. $NaCl$ oder NH_4Cl , 5 %) und Al-Pulver (5 %) bei
erhöhter Temperatur (600 - 1300 °C) unter Schutzgasat-
mosphäre (z. B. Argon) ausgelagert. Typische Alitier-
bedingungen wären 3 h bei 1000 °C. Dabei entsteht auf
25 der Oberfläche der Platte (Stirnflächen 5 der Stege und
Wände 3 der Gaskanäle) eine Al-angereicherte Zone 7 ge-
mäß Fig. 2a. Bei Vorliegen einer Cr-Basis-Legierung
bilden sich z. B. intermetallische Phasen vom Typ
 Cr_5Al_8 oder Cr_4Al_9 . Für die Anreicherung der Oberfläche

mit Al können unterschiedliche Alitiertechniken oder auch andere Methoden angewandt werden, falls dies aus verfahrenstechnischen Gründen erwünscht wäre, z. B. CVD, PVD oder mechanische Beschichtung.

5 Nach der Al-Anreicherung erfolgt die in Fig. 2b gezeigte Voroxidation zur Bildung einer dünnen Al_2O_3 -Schicht 8 auf der Oberfläche des Interkonnektors (z. B. durch Oxidation in Luft bei 1000 °C für 1 h).

10 Durch eine einfache großflächige mechanische Bearbeitung (z. B. Schleifen) wird die Al_2O_3 -Schicht 8 und die Al-angereicherte Schicht 7 von den Stirnflächen 5 der Stege 2 entfernt. Deren anfängliche Überdimensionierung wird der Dicke des abzuschleifenden Materials gerecht. Die Überdimensionierung soll größer sein als die Dicke 15 der Al_2O_3 -Schicht 8 plus die Eindringtiefe des Aluminiums in der Al-angereicherten Zone 7 (siehe Fig. 2c).

Dann erfolgt eine Beschichtung (Schichtdicke 1 - 10 insbesondere 1- 3 μm) mit Ni, Fe oder Co durch ein elektrochemisches Verfahren (z. B. galvanische Abscheidung). Durch die vorhandene Al_2O_3 -Schicht auf den Gaskanalwänden wird hier kein Metall abgeschieden. Die Abscheidung geschieht, wie gewünscht, nur auf den Stegoberflächen 5, d. h. an den Grenzflächen des Interkonnektors mit den Elektroden (vergleiche Fig. 2d).

20 25 Somit wird erreicht, daß die bipolare Platte in der Endkontur auf den Stirnflächen 5 der Stege 2 eine dünne Schicht 9 aus Metall (Ni, Fe, Co) auf dem Grundmaterial (z. B. Cr-Basis- oder ferritischer FeCr-Legierung)

aufweist, während auf den "Wänden" der Gaskanäle eine aluminiumreiche Schicht 7, bedeckt mit einer dünnen Al_2O_3 -Schicht 8 vorliegt.

Bei Betriebsbedingungen (etwa 950 °C in Luft/ O_2 bzw. in 5 $\text{H}_2/\text{H}_2\text{O}$ oder in anderen Brennstoffgemischen) bildet die so hergestellte bipolare Platte auf der Oberfläche 5 der Stege 2 (d. h. an den Kontaktstellen mit den Elektroden) die gewünschte Schicht auf Cr_2O_3 -Basis, die mit 10 Fe, Ni oder Co dotiert und an den Grenzflächen zum Gas mit einem Mischoxid (z.B. CrNi-, Cr/Co- oder Cr/Fe-Spinell) bedeckt ist, während auf den Wänden der Gaskanäle Al_2O_3 weiter aufwächst.

P a t e n t a n s p r ü c h e

- 1.Bipolare, aus einer chromoxidbildenden Legierung bestehenden Platte (1) mit einer Korrosionseffekte verminderten, elektrisch isolierenden Schicht im Bereich der Gasleitflächen (3),
5 gekennzeichnet durch
eine auf der Elektrodenkontaktfläche (5) befindlichen Mischoxidschicht zur Erhöhung der Leitfähigkeit sowie Verringerung der Abdampfrate.
- 10 2.Bipolare Platte nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die auf der Elektrodenkontaktfläche (5) befindliche Mischoxidschicht Nickel, Kobalt oder Eisen aufweist.
- 15 3.Bipolare Platte nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die auf der Elektrodenkontaktfläche (5) befindliche Mischoxidschicht kleiner als $3 \mu\text{m}$ dick ist.
- 20 4.Bipolare Platte nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die die Korrosionseffekte vermindrende Schicht im Bereich der Gasleitflächen (3) mit Aluminium angereichert ist.

5. Bipolare Platte, bestehend aus einer chromoxidbildenden Legierung, die auf der Elektrodenkontaktfläche (5) eine schichtförmige Anreicherung mit Nickel, Kobalt oder Eisen aufweist.

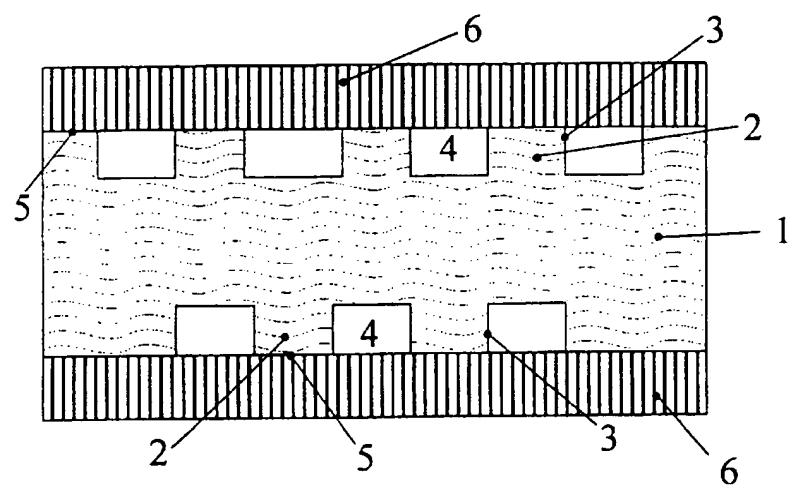
5

6. Verfahren zur Herstellung einer bipolaren Platte, bei der als Plattenmaterial eine chromoxidbildende Legierung verwendet und eine elektrisch isolierende, Korrosionseffekte vermindерnde Oberflächenbeschichtung im Bereich der Gasleitflächen durchgeführt wird, gekennzeichnet durch eine anschließende elektrochemische Beschichtung der Oberfläche - und zwar insbesondere der Elektrodenkontaktfläche (5) - mit Metallen, aus denen sich eine Oxidschicht mit höherer Leitfähigkeit und geringerer Abdampfrate im Vergleich zur chromoxidbildenden Legierung bei Einsatz in der Brennstoffzelle bildet.

10

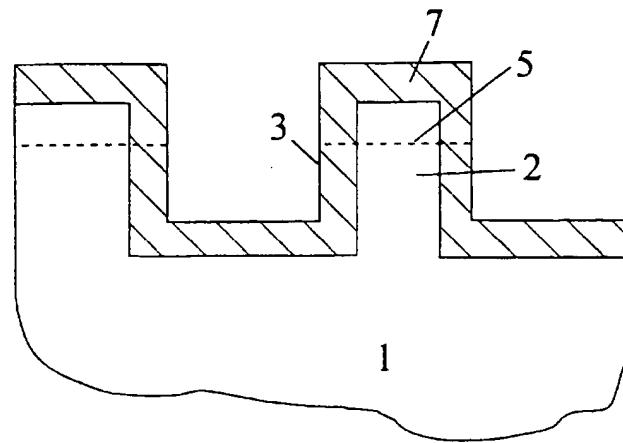
15

1/3

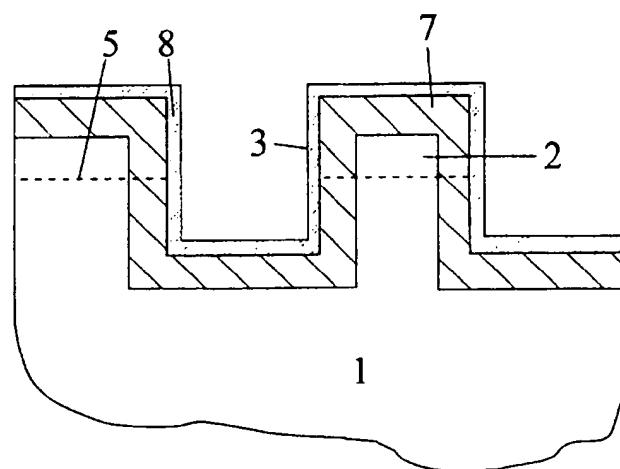


Figur 1

2/3

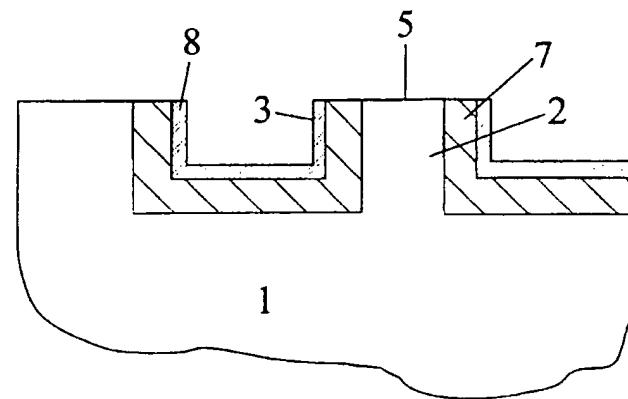


Figur 2a

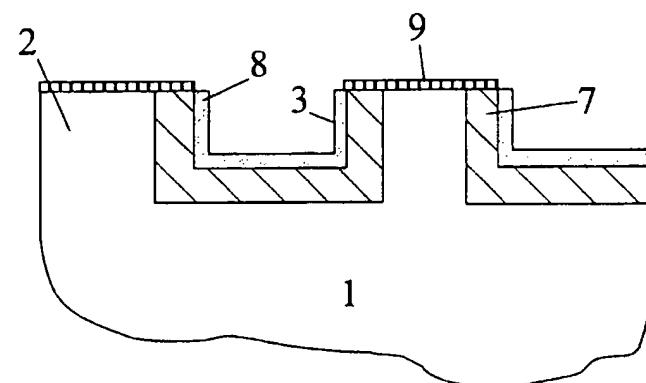


Figur 2b

3/3



Figur 2c



Figur 2d